FRANÇAIS

AC-172N-1790
MANUEL D'INSTALLATION

1. VÉRIFICATION DE L'EMPLACEMENT DE LA TABLE DE PRÉPARATION ET DE LA PLAQUE DE BUTÉE DU PINCEUR SECONDAIRE

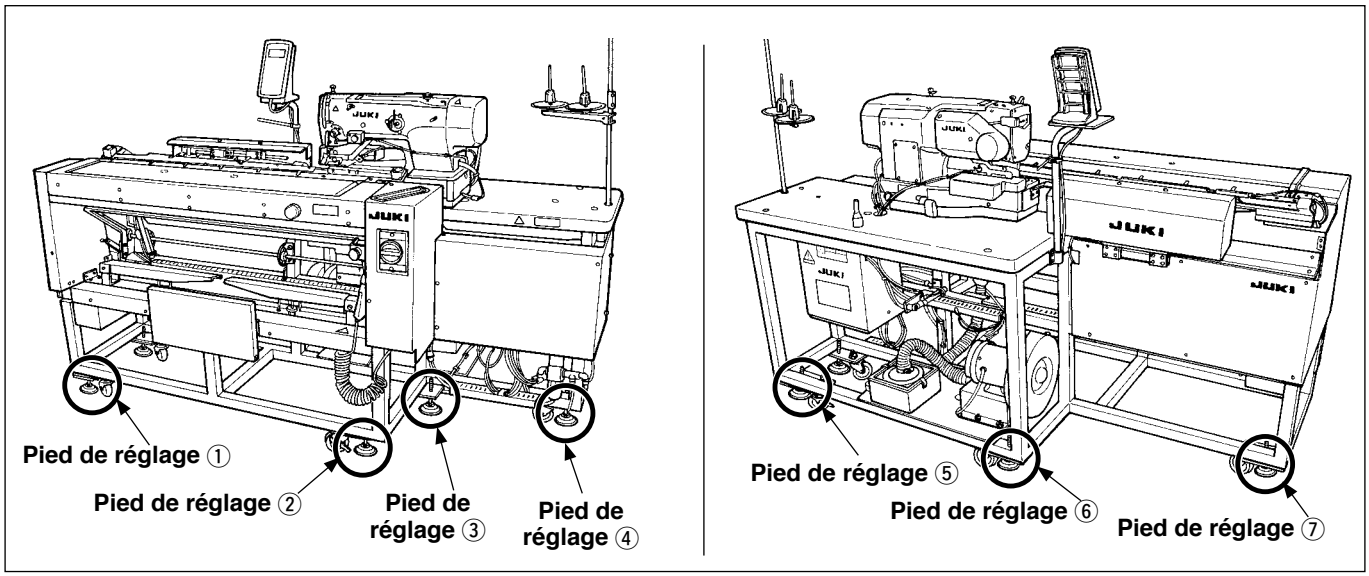
Lors de l'installation de la machine à coudre dans l'usine, veiller à ajuster les pieds de réglage et vérifier que la machine à coudre est correctement installée. Vérifier l'alignement entre la table de préparation et la plaque de butée du pinceur secondaire en suivant les étapes de la procédure décrite ci-dessous.

1-1. Préparatifs pour l'alimentation en électricité et en air

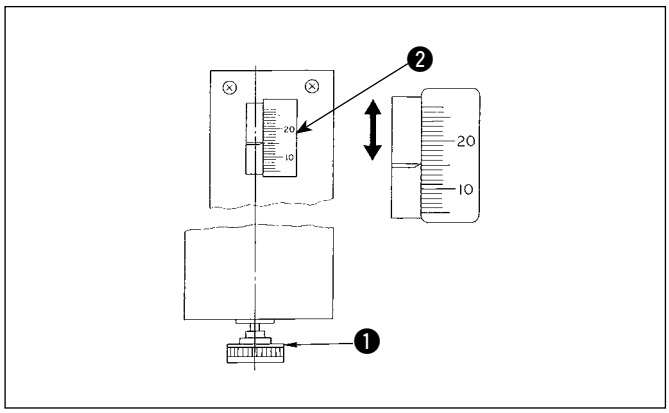
Se reporter à « Ⅰ.**3-2. Raccordement de l'alimentation électrique** » et « Ⅰ.**3-3. Installation du flexible d'air** » dans le mode d'emploi.

1-2. Préparatifs pour les pieds de réglage

Tourner les pieds de réglage (① - ⑦) jusqu'à ce qu'ils entrent en contact avec le plancher. Une fois qu'ils sont en contact avec le plancher, tourner les pieds de réglage dans le sens horaire d'un tour pour les soulever.



1-3. Préparatifs pour la réserve pour couture

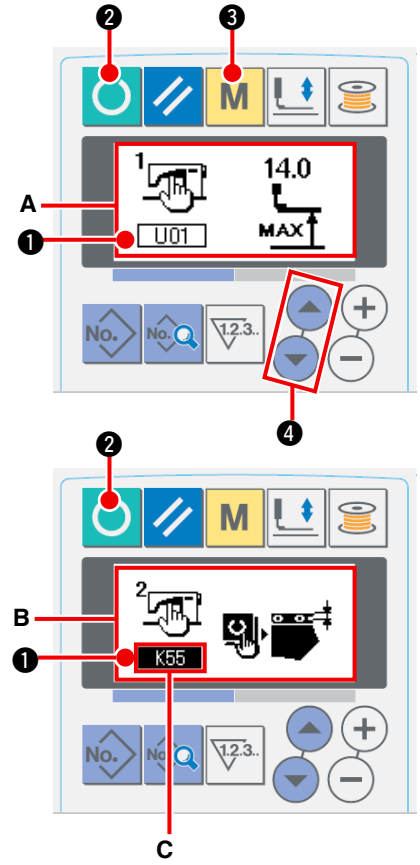


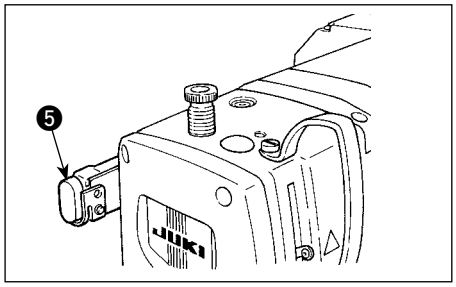
Vérifier que la réserve pour couture est réglée sur 21 mm. Le cas contraire, régler la réserve pour couture sur 21 mm.

Insérer la molette de réglage de préparation ❶ laquelle est fournie dans la boîte à outils sur l'orifice et tourner la molette pour régler la réserve pour couture à la valeur indiquée par le repère d'échelle (21 mm) ❷.

Après le réglage, ranger la molette ❶ dans la boîte à outils pour éviter de la perdre.

1-4. Préparatifs pour l'appareil





Mettre la machine sous tension.

① **Régler le mode sur mode de saisie.**
Le changement des données de l'interrupteur logiciel est possible en mode de saisie si le rétroéclairage de l'afficheur LCD ❶ est en bleu. Si le rétroéclairage est vert, indiquant le mode de couture, il est nécessaire d'appuyer sur la touche READY ❷ pour passer au mode de saisie.

② **Accéder à l'écran de modification des données de l'interrupteur logiciel.**
Appuyer sur la touche MODE ❸ pour afficher l'écran de modification **A** des données de l'interrupteur logiciel (niveau 1).
Maintenir enfoncée la touche pendant 3 secondes de plus pour afficher l'écran de modification **B** des données de l'interrupteur logiciel (niveau 2).

③ **Sélectionner les données de l'interrupteur logiciel à modifier.**
Appuyer sur la touche ITEM SELECT ❹ pour sélectionner K55 (**C**).

④ **Activer le mode d'ajustement du pied de réglage.**
Appuyer sur la touche READY ❷ pour activer le mode d'ajustement.
Appuyer sur l'interrupteur d'arrêt ❺ sur la tête de la machine pour faire avancer la table de préparation et soulever le plateau.
Positionner la jauge de réglage et ajuster le pied de réglage.
Une fois l'ajustement du pied de réglage terminé, retirer la jauge de réglage. Appuyer sur l'interrupteur sur la tête de la machine pour ramener le plateau et la table de préparation à leur position initiale.
Appuyer sur l'interrupteur d'alimentation pour quitter le mode d'ajustement du pied de réglage.

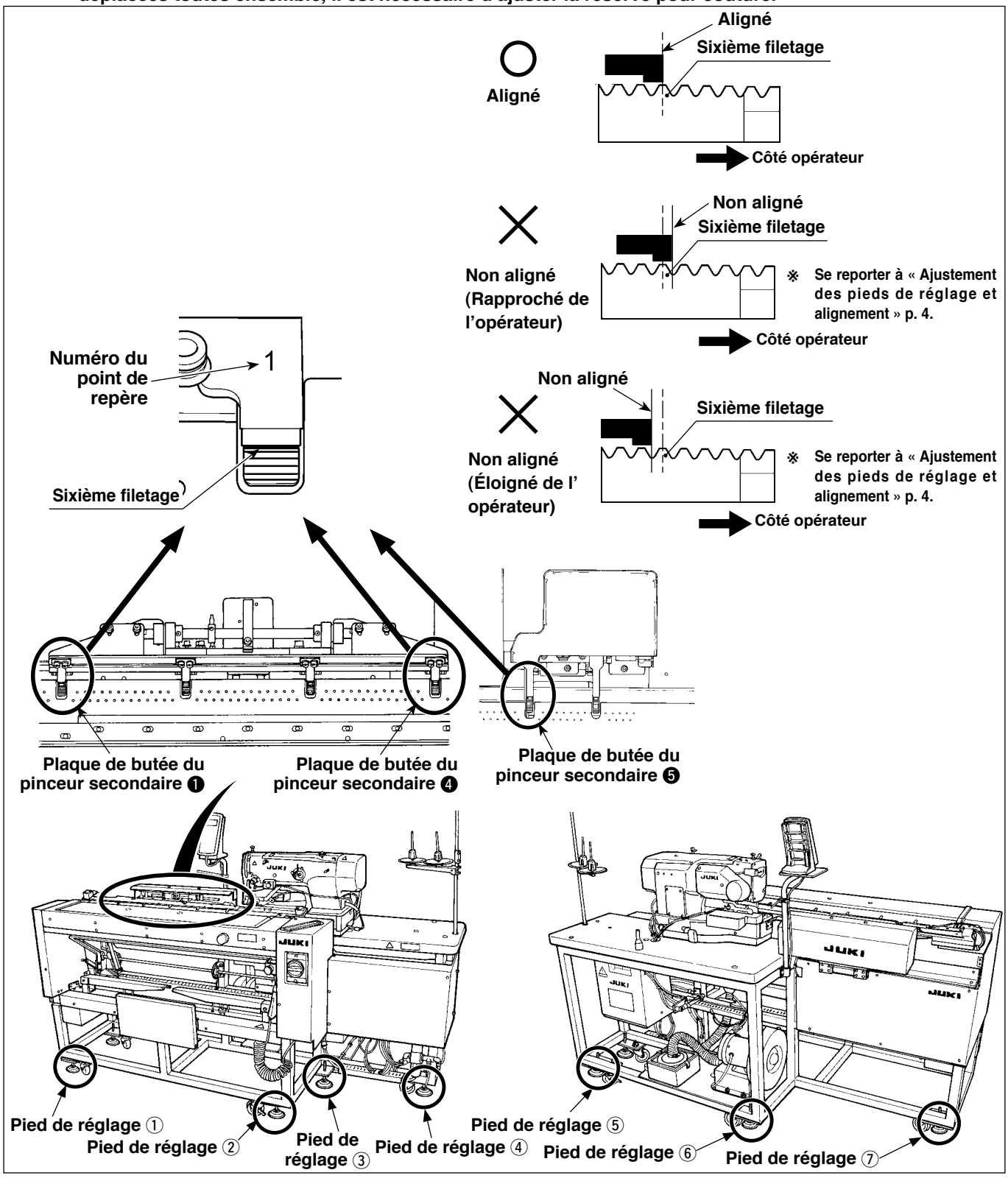
Attention : Ne pas éteindre la machine si la table de préparation avance en mode d'ajustement du pied de réglage.

1-5. Vérification des emplacements de la table de préparation et de la plaque de butée du pinceur secondaire

Placer la jauge de réglage, comportant le même numéro de point de repère que la plaque de butée du pinceur secondaire ❶, ❹ ou ❺, sur la table de préparation. Vérifier si le 6e fil de la plaque de butée du pinceur secondaire est aligné sur la jauge de réglage. Le cas contraire, ajuster l'emplacement de la table de préparation et le dispositif du pinceur secondaire en suivant les étapes de la procédure « ■ **Ajustement des pieds de réglage et alignement** » **p. 4**.

Attention : Vérifier l'alignement entre les emplacements de la jauge et du pinceur secondaire en observant depuis le dessus le plateau et sans toucher les appareils.

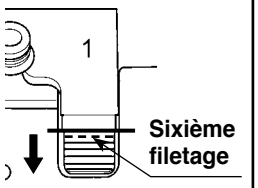
(Attention) Avant d'ajuster la position de la table de préparation et des plaques de butée du pinceur secondaire, vérifier si le 6e filetage des plaques de butée du pinceur secondaire ❶, ❹ et ❺ est rapproché ou éloigné de l'opérateur par rapport à la jauge. Si les plaques de butée du pinceur secondaire sont déplacées toutes ensemble, il est nécessaire d'ajuster la réserve pour couture.



■ Ajustement des pieds de réglage et alignement

Etape 1

1A-1. Au cas où le 6e filetage de la plaque de butée du pinceur secondaire ❶ est rapproché de l'opérateur par rapport à la jauge.



1A-2. Soulever le pied de réglage ⑦ et l'ajuster en le tournant dans le sens horaire jusqu'à ce que le 6e filetage de la plaque de butée du pinceur secondaire soit aligné sur la jauge. Ensuite, passer à l'étape 2.

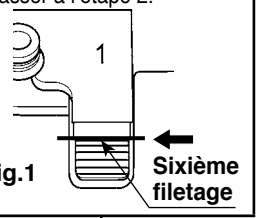
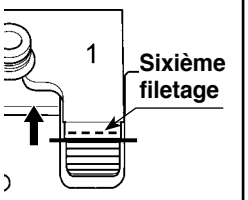


Fig.1

1B-1. Au cas où le 6e filetage de la plaque de butée du pinceur secondaire ❶ est éloigné de l'opérateur par rapport à la jauge.



1B-2. Soulever le pied de réglage ① et l'ajuster en le tournant dans le sens horaire jusqu'à ce que le 6e filetage de la plaque de butée du pinceur secondaire soit aligné sur la jauge. Ensuite, passer à l'étape 2.

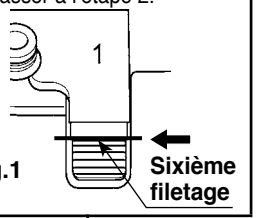
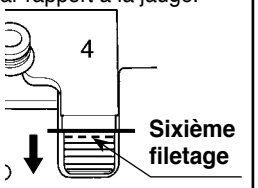


Fig.1

Etape 2

2A-1. Au cas où le 6e filetage de la plaque de butée du pinceur secondaire ❹ est rapproché de l'opérateur par rapport à la jauge.



2A-2. Soulever les pieds de réglage ③ et ④et les ajuster en les tournant dans le sens horaire jusqu'à ce que le 6e filetage de la plaque de butée du pinceur secondaire soit aligné sur la jauge.

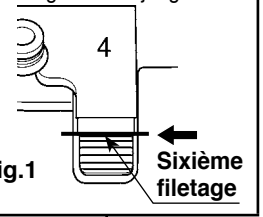
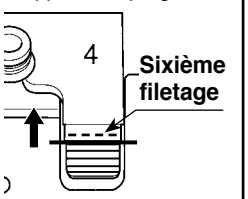


Fig.1

2B-1. Au cas où le 6e filetage de la plaque de butée du pinceur secondaire ❹ est éloigné de l'opérateur par rapport à la jauge.



2B-2. Soulever le pied de réglage ② et l'ajuster en le tournant dans le sens horaire jusqu'à ce que le 6e filetage de la plaque de butée du pinceur secondaire soit aligné sur la jauge.

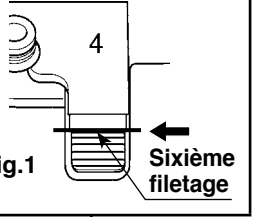


Fig.1

2-3.
Revérifier : Les sixièmes filetages des plaques de butée du pinceur secondaire ❶ et ❹ sont-ils alignés sur la jauge ? (Voir Fig. 1.)

× Non aligné

Exécuter les étapes 1 et 2 à nouveau.

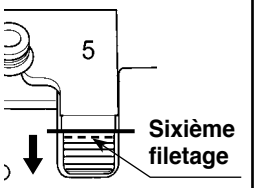
○ Aligné

Ⓐ

Ⓐ

Etape 3

3A-1. Au cas où le 6e filetage de la plaque de butée du pinceur secondaire ❺ est rapproché de l'opérateur par rapport à la jauge.



3A-2. Abaisser le pied de réglage ⑤ en le tournant dans le sens anti-horaire pour l'ajuster de sorte qu' il soit aligné sur la jauge.

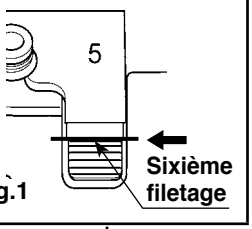
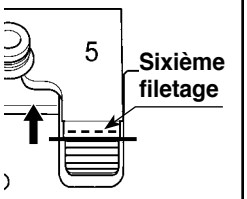


Fig.1

3B-1. Au cas où le 6e filetage de la plaque de butée du pinceur secondaire ❺ est éloigné de l'opérateur par rapport à la jauge.



3B-2. Soulever le pied de réglage ⑤ et l'ajuster en le tournant dans le sens horaire jusqu'à ce que le 6e filetage de la plaque de butée du pinceur secondaire soit aligné sur la jauge.

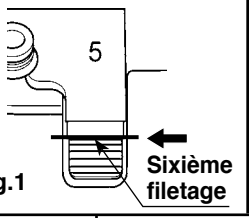


Fig.1

3-3.
Revérifier :
Les sixièmes filetages des plaques de butée du pinceur secondaire ❶, ❹ et ❺ sont-ils alignés sur la jauge ?
(Voir Fig. 1.)

× Non aligné

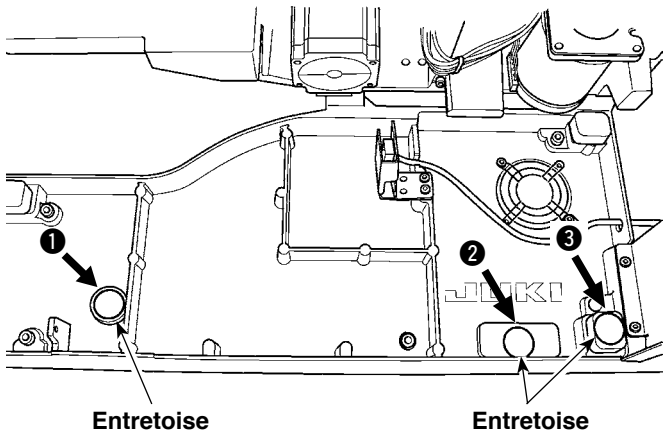
Exécuter les étapes 1 à 3 à nouveau.

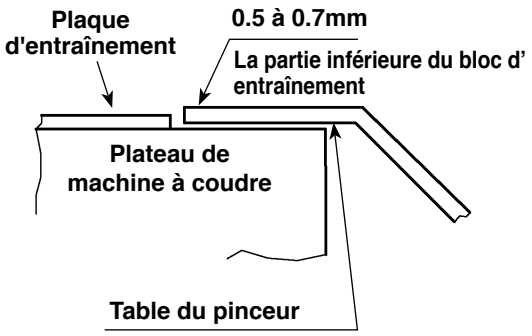
○ Aligné

Terminer le réglage.

Attention : Vérifier qu'un écartement est prévu entre la plaque de butée du pinceur secondaire et la table de préparation.
Une fois l'ajustement terminé, retirer la jauge de réglage.

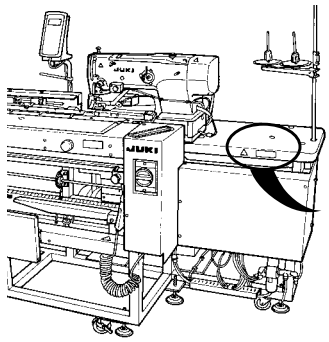
2. RÉGLAGE DE LA TÊTE DE MACHINE

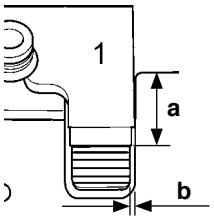



Plaque d'entraînement
0.5 à 0.7mm
La partie inférieure du bloc d' entraînement
Plateau de machine à coudre
Table du pinceur

Si la tête de machine descend de sa position normale en raison d'une détérioration avec le temps, le bord plié du tissu et la couture (le bord) peuvent ne pas s'aligner correctement lors du positionnement du tissu sur la tête de machine.
Au cas où l'écartement le plus petit (la différence en hauteur) entre le plateau de la tête de la machine et la section d' entraînement est de 0,7 mm ou plus, placer les entretoises (0,5 mm et 1,0 mm) aux emplacements ❶, ❷ et ❸ pour réduire l'écartement (la différence en hauteur) à 0,7 mm ou moins.

3. REGISTRES DES VALEURS AJUSTÉES





Lors du déplacement de la machine, après l'avoir installée dans l'usine, procéder à sa mise à la terre en se reportant aux dimensions données sur le feuillet joint.

Mfg. No.		
	a	**b**
Plaque de butée du pinceur secondaire ❶		
Plaque de butée du pinceur secondaire ❹		
Plaque de butée du pinceur secondaire ❺		